

MANUAL DE USUARIO

INTRATECH PRO PRESS - 100

ADVERTENCIAS!!!

No opere este horno con ningún otro cordón de energía. No lo opere con un cordón de extensión. Operar este horno en un circuito, al mismo tiempo con otros hornos o artefactos eléctricos que requieren energía significativa puede ocasionar un corto circuito.

GARANTIA

Dos años para el silenciador (o mufla) y para lo térmico. Un año para las partes y la mano de obra. Por favor vea la parte de atrás del manual de operaciones para mayor información. Los planes de garantía extendida están disponibles. Por favor llame a su proveedor o a Intratech para más información.

- Los modelos refractarios de tratamiento de calor dañarán la transparencia de los tubos de cuarzo en la cámara de la mufla, destruirá la termocupla y puede causar un derrame en la bomba. Los modelos refractarios de tratamiento de calor invalidarán la garantía de la mufla y de la termocupla.

- FIRING CAPTEK (modelo que enciende fuego o llama) en este horno causará daño a la mufla, al sistema de vacío y/o algunos componentes electrónicos dentro del horno. Usando el CAPTEK se invalidarán todas las garantías.

RECOMENDACIONES

INTRATECH no recomienda usar calibración de alambre de plata para calibrar las colocaciones de temperatura y térmicas. Dependiendo de la pureza de la plata, de la cantidad de giros usados y la colocación dentro de la mufla la temperatura puede variar a más o a menos 40 grados centígrados. Su horno se calibra usando instrumentos electrónicos sensitivos más apropiados que el alambre de plata. Si está teniendo problemas de temperatura por favor llame a su proveedor o a INTRATECH.

INTRATECH también recomienda dejar el horno encendido todo el tiempo. Apagando el horno por toda la noche puede causar humedad en la mufla y causar problemas de temperatura o de contaminación. Dejar su horno encendido extenderá la vida de su horno. Ver lo que incluye la información para la noche para más detalles.

ACCESORIOS

- Manual
- Bandeja de enfriamiento
- Bandeja de encendido
- Bandeja de encendido de presión
- Cordón adaptador de la bomba.
- Cordón de energía.
- Certificado de Calibración de la temperatura
- Set de fusibles extra
- Dos barras desatascadas
- Set de anillos largos
- Set de anillos pequeños
- Papeles conformadores de 10 anillos

IMPORTANTE: Contáctese con su proveedor o con la fábrica para instrucciones completas sobre la conversión del horno entre 115VAC y 220VAC.

TABLA DE CONTENIDOS

CAPITULO I

CAPITULO II

CAPITULO III

CAPITULO IV

CAPITULO V

Capitulo I

Comenzando

Seguramente usted se encuentra deseoso de desempacar, colocar y empezar a usar su nuevo horno. Iniciar le será mucho más fácil si revisa cuidadosamente la información de éste capítulo y sigue los pasos bosquejados.

Primero...

Algunas cosas que debe saber antes de desempacar su horno:

- Cuando desempaque su horno, asegúrese de guardar el cartón y los materiales de empacado. Estos pueden ser usados otra vez si necesitare devolver el equipo.

- Asegúrese de leer y guardar el material de envío impreso que está empacado en su horno. ¡Este contiene información valiosa!

- No encienda la energía de su horno hasta que esté instruido para hacerlo o usted dañará su horno.

Desempacando...

- ❑ Si los materiales de empaque y/o el horno aparecen dañados, por favor llame a su proveedor antes de continuar.

- ❑ Retire el horno de los materiales de empaque y colóquelo en una superficie plana.

- ❑ Mire el área de la mufla y coloque la barra de traslado naranja y las arandelas de las tuercas. Remueva las arandelas de las tuercas, presione los dos pernos y los brackets unidos fuera de la barra naranja. Finalmente remueva la barra naranja deslizándola a un lado. Mantenga estas partes en caso de que haya necesidad de transportar el horno.
- ❑

Instalando la Bomba de Vacío...

- ❑ Instale su bomba de vacío IntraTech al conectándola directamente al horno. Si la bomba no es una bomba IntraTech, siga las siguientes instrucciones:
  - Enchufe el cordón de energía de la bomba en la toma corriente final del cordón de energía corto provisto en el horno. (Dentro de la caja de accesorios.
  - Una la otra punta de este cordón de energía corto al toma corriente standard internacional en la parte posterior del horno. (Junto a la entrada de energía del horno)
- ❑ Enganche a una manguera de aspiración de ¼ de pulgada desde la bomba de vacío hasta la banda marcada "VACUUM PUMP" (bomba de vacío) en la parte posterior del horno.

EXTERNAL COMPONENT LOCATOR

ENERGIA

- El horno requiere 115 vac y 12 amperios de corriente en los Estados Unidos y 220 vac y 6 amperios de corriente en Europa y países similares. Un cordón de energía de carga pesada ha sido provisto con su horno. No lo opere con ningún otro cordón de energía. No lo opere con un cordón de extensión. Operar este horno en un circuito con otros hornos o artefactos eléctricos que requieren energía significativa puede causar un corto circuito al juntarse. Instale el cordón de energía de carga pesada y enchúfelo al horno al toma corriente conectado con tierra.
- Coloque el horno de modo que la parte frontal esté de cara a usted. Usted debe ser capaz de alcanzar el switch de energía al lado derecho del horno en la parte posterior. Asegúrese de tener por lo menos 8 pulgadas en todos los lados del horno para permitir suficiente corriente de aire y así lograr mantener fresco el horno. No coloque nada inflamable cerca del horno.
- Encienda el horno usando el switch de energía. La pantalla debe encenderse con un mensaje como el de la ilustración 1.0, con la X reemplazadas por números.

El horno ejecutará un auto prueba interna por alrededor de 30 segundos y luego mostrará las siguientes pantallas:

NOTA: El número de la versión actual de su horno reemplazará las X.XX.XX en la ilustración de arriba. Las ZZ serán el modelo de su horno, con P1 representando un Pro Press 100, y Pr representando un Pro Press 100.

CONTROLES DEL PANEL FRONTAL

Los controles del panel frontal y sus funciones básicas están descritos en esta sección. **Por favor lea esta sección cuidadosamente.**

El control del panel frontal está dividido en 4 grupos:

- Botones de selección del Menú: Programa de ejecución, Programa de cambio, y Funciones Especiales.
- Información de entrada: Perilla de selección negra, siguiente y última.
- Botones de Empezar / Abortar programa.
- Botones de control de la tabla: Arriba / Abajo.

BOTONES DE SELECCIÓN DEL MENU

Los tres botones de menú (Ejecutar programa - Run Program, Cambio de programa - Change Program y Funciones Especiales - Special Functions)
mostrarán diferentes opciones. Las opciones del menú pueden ser vistas al girar la perilla de selección negra luego de presionar el botón del menú deseado.

Ejecutar un programa.- Presione el botón "Run Program" para:

- Seleccionar un programa de ejecución
- Revisar el programa que se esté ejecutando.
- Mostrar la temperatura de mantenimiento si no se está ejecutando ningún programa.

Programa de Cambio- Las siguientes acciones pueden ser iniciadas al presionar primero el botón **"Change Program",** luego girando **el Black Select Knob** (la perilla de selección negra) y mostrará las siguientes listas de opciones:

- Mirar el programa (Look at a program)
- Añadir un programa (Add a program)
- Cambiar un programa (Change a program)
- Copiar y/o cambiar un programa
- Mover un programa (Move a program)
- Borrar un programa (Erase a program)
- Imprimir programas (o un programa único) (Print programs)

Funciones Especiales (Special Functions.- Presione este botón y gire el **Black Select Knob** (perilla negra) para seleccionar una de las siguientes acciones:

- Inicio de estado nocturno
- Cambio de las temperaturas de mantenimiento.
- Puesta del nivel de vacío.
- Selección de grados C (centígrados), o F (Fahrenheit) y también de (Pulgadas o Centímetros)
- Colocación del retraso para el inicio del programa.
- Colocación de la temperatura en estado nocturno.
- Elección constante entre la bomba de vacío o de las opciones del ciclo de la bomba de vacío.
- Selección de la posición de enfriamiento especial.
- Selección de las letras a más bajas o más altas en la pantalla
- Cambios de los nombres de la porcelana.
- Ajuste de la calibración de la temperatura para porcelanas de baja fusión.
- Ajuste de la calibración de la temperatura para porcelanas de alta fusión.
- Calibración de la temperatura de prensado.
- Formas de Impresión.
- Tiempo y Fecha.
- Programas Box: copiar programas o software desde el horno al compartimiento "Red" o "Blue".
- Programas Box: copiar programas o software desde el horno al compartimiento "Red" o "Blue" al horno.
- Prueba del horno
    - Vacío
    - Prensa
    - Mufla
    - Motor Superior.
    - Motor Inferior.
    - Horas de la mufla (horas en que la mufla está sobre los 600 grados C
- Calibración del Horno.- Las calibraciones están puestas por la fábrica y no deben ser **nunca** cambiadas. Contacte a su proveedor o al técnico de la fábrica si siente que su horno esta descalibrado.

INFORMACION DE ENTRADA

PANTALLA(Display). - Toda la información y sugerencias del usuario se muestran en la pantalla (dos líneas; dieciséis caracteres cada una).

SELECCIONAR (Select). - Gire la perilla negra ya sea a la izquierda o derecha para seleccionar todas las opciones del programa o para ajustar los parámetros del programa.

SIGUIENTE (Next). - Presione el botón "Next" (siguiente) para proceder al siguiente paso dentro de una función o programa.

ULTIMO (Last).- Presione este botón para volver al paso precedente entre una función o programa.

PROGRAMA DE EMPEZAR / ABORTAR (PROGRAM START / ABORT)

PROGRAMA DE EMPEZAR (START PROGRAM).- Presionar el botón de **"Start Program**" para empezar un programa. Primero presiona el botón **"Run Program"** y gira el Black Select Knob (Perilla negra) para mostrar el programa apropiado y luego presiona el botón "**Start Program".** Presionar el botón **"Start Program"** sin hacer una nueva selección causará que el horno ejecute el último programa que fue usado si este esta todavía mostrado en la pantalla. Si un programa no está mostrado entonces el horno emitirá una señal sonora para indicar un error.

ABORTAR EL PROGRAMA (ABORT PROGRAM).- Presione este botón para ABORTAR un programa en cualquier tiempo.

CONTROL DE LA PLATAFORMA (TABLE CONTROL)

PLATAFORMA HACIA ARRIBA (Table Up). - Presione la flecha de hacia arriba para levantar manualmente la tabla. Presione el botón de flecha hacia arriba una segunda vez y la tabla se detendrá.
PLATAFORMA HACIA ABAJO (Table Down). - Presione el botón de flecha hacia abajo para poner manualmente la plataforma hacia abajo. Presione la misma flecha una segunda vez y la tabla se detendrá. El botón de la plataforma de control no operará mientras un programa se esté ejecutando.

USANDO EL HORNO

Luego de girar el encendido y que el horno haya completado su auto test la pantalla Versión aparecerá. Presione el botón "Next" para continuar. La pantalla debe responder:

Ahora debe seleccionar uno de los botones de selección del menú del lado izquierdo del panel frontal. Para continuar la instalación del horno. Presione el botón "Special Function" y en la pantalla se leerá:

Nota: Es muy importante instalar las características operativas del horno antes de que usted trate de programar el horno o ejecutar un programa.

Para mejores resultados en el aprender a usar su nuevo horno, por favor siga estos pasos para:

1. Instale las características operativas del horno leyendo y siguiendo las instrucciones del **Capítulo 2: Función Especial (Special Function).**
   Esto es MUY IMPORTANTE puesto que estas características operativas afectarán el cómo usted ingrese y ejecute programas.

2. Aprenda a programar el horno leyendo el Capítulo 3: Cambio de Programa **(Change Program).** Ingrese un poco de sus propios programas.

Lea el Capítulo 4: Ejecución de Programa **(Run Program)** para comprender el cómo ejecutar programas.

Capitulo II

Menú de Funciones Especiales

El Menú de **Funciones Especiales** le permite instalar las característica operativas del horno. Esta característica se logra presionando el botón de **"Special Functions".** La mayoría de **Funciones Especiales** puede ser pre-formado mientras un programa está siendo ejecutado, sin embargo esto no es recomendable puesto que cambiar las características operatives afectarán al programa que en ese momento se ejecuta.

Para ver o cambiar una característica, presione el botón **"Special Functions"**. En la pantalla se leerá:

Gire la perilla de selección negra (Black Select Knob) a la derecha o izquierda hasta que la característica deseada se muestre en pantalla. Presione el botón "Next" para ver o cambiar esta característica. Cada característica será descrita en este capítulo.

MODALIDAD "NITE"

Esta modalidad puede ser iniciada en cualquier tiempo, abajo hay varios ejemplos. El mínimo recomendado para la temperatura en la modalidad Nocturna es de 150ºC ó 302º F.
Para más información sobre esta modalidad nocturna vea la página 23 de este manual.

1. Presione el botón de **"Special Funtion".** La pantalla mostrará "NIGHT MODE".
2. Presione el botón de "**Next"** para activar la modalidad nocturna.

La modalida nocturna puede ser inicidad en cualquier momento:

- Mientras un programa se está ejecutando para empezar al final del programa.
- Mientras el horno está inactivo.
- Automáticamente, cuando ningún programa se haya ejecutado y cuando ningún botón se haya sido presionado por dos horas.

Cuando la modalidad nocturna (Night Mode) ha sido iniciada:

- La plataforma caerá hasta el rango de temperatura puesto para la noche.
- La plataforma se cerrará y el horno mantendrá la temperatura de la modalidad nocturna (Night Mode) hasta que cualquier botón sea presionado.

Nota: La demora reduce el tiempo que le toma calentar la mufla para ingresar la temperatura por lo que el tiempo de demora puede aparecer más corto de lo que fue programado originalmente. Como un ejemplo: asumamos que la demora está puesta para treinta minutos, la temperatura de estrada es de 500 grados C y que el tiempo que le toma al horno alcanzar los 500 grados C es de quince minutos. El horno contaría los quince minutos en forma descendente hasta iniciar el programa y luego empezaría a calentar a la temperatura de entrada. Esto da un total de 30 minutos antes de que la plataforma eleve a la mufla.

CAMBIO DE TEMPERATURA DE MANTENIMIENTO

La temperatura de mantenimiento es la temperatura a la cual el horno se mantendrá entre los programas. El horno viene de la fábrica contemperaturas de mantenimiento puestas a 0 grados C., por lo que usted debe ajustar esta característica a la que mejor se adecue a sus necesidades.

1. Presione el botón "Special Functions"
2. Gire el Black Select Knob (perilla negra) para mostrar "CHANGE IDLE TEMP" (Cambio de temperatura de mantenimiento).
3. Presione el botón "Next" para ver o cambiar la temperatura de mantenimiento.
4. La instalación de ese momento se mostrará en pantalla. Gire el Black Select Knob para cambiar este valor.
5. Presione el botón "Next" para aceptar el valor mostrado.

INSTALACION DEL NIVEL DE VACIO

La instalación del nivel de vacío con esta característica es el objetivo del nivel de vacío para el programa. El nivel aceptable es desde 22.00 cm a 75.0 cm de mercurio o de 9.0-in a 29.0-in de mercurio. Si el horno no logra un vacío mínimo de 10-in dentro de 20 segundos de haberla iniciado, el programa será interrumpido. Cuando el vacío se pide a un programa, la bomba de vacío será activada y un cronómetro empezará. Si el nivel objetivo de vacío no es logrado dentro de 1.5-in del objetivo en 100 segundos, el programa será interrumpido y una pantalla de alarma será mostrada, indicando un error de vacío. Si "Continous Vacuum Pump" (la bomba de vacío continua) ha sido seleccionada usando el menú de "Special Functions", la bomba de vacío se ejecutará a través del ciclo de vacío. Si "Continous Vacuum Pump" no ha sido seleccionado, la bomba de vacío se cerrará luego de que el nivel objetivo haya sido alcanzado y en por lo menos 5 segundos de haber transcurrido. La bomba de vacío se re-iniciará cuando el nivel de vacío haya caído a 1-in bajo el valor objetivo.

El horno es un sensor de vacío absoluto. Con un sensor absoluto, los ajustes del nivel de vacío más bajos no son necesarios a altas altitudes.

Para colocar el nivel de vacío para todos los programas hace lo que sigue:

1. Presione el botón "Special Function". Gire el Black Select Knob (perilla negra) hasta que "SET VACUUM LEVEL" sea mostrado.
2. Presione el botón "Next" para ver o cambiar el nivel de vacío.

3. La colocación de ese momento será mostrada. Gire el Black Select Knob (perilla negra) para cambiar este valor.
4. Presione el botón "Next" para aceptar el valor mostrado.

GRADOS F O GRADOS C

El Pro Press 100 puede ser dispuesto a mostrar todos los valores al usar el sistema métrico con grados en Centígrados y vacío en centímetros de mercurio o el horno puede ser dispuesto a mostrar todos los valores al usar el sistema (standard) Inglés de grados Fahrenheit y el vacío en pulgadas de mercurio.

1. Presione el botón "Special Functions". Gire el Black Select Knob (perilla negra) hasta que "TEMP IN C OR F?" (¿Temperatura en centígrados o Fahrenheit?) sea mostrada.

2. Presione el botón "Next" para ver o cambiar el sistema de medición en uso.

3. "TEMP CENTIGRADE?" será mostrado. Gire el Black Select Knob (perilla negra) para seleccionar "YES" para unidades métricas o seleccione "NO" para unidades (Standard) Inglesas.

4. Presione el botón "Next" para aceptar si SI o si NO.

COLOCACION DEL PROGRAMA DE RETRASO DE INICIO

El Pro Press 100 tiene una única característica que permite al operador programar una demora para que ocurra antes de empezar todos los programas. Muchos técnicos usan esta característica para asegurar un adecuado tiempo de secado antes de que el alza empiece a elevarse en la mufla. Este retraso ocurre antes de que el tiempo de entrada se instale dentro de cada programa que empieza. Esta característica puede ser cambiada sin afectar los programas o calibraciones instaladas en el horno.

1. Presione el botón "Special Functions". Gire el Black Select Knob hasta la segunda línea en que la pantalla se lee PROG START DELAY.
2. Presione el botón "Next" para leer o cambiar el tiempo de demora de inicio.
3. En la pantalla se leerá TIME=0.00" que será el valor de ese momento. Gire el Black Select Knob para cambiar el tiempo como se desee.
4. Presione el botón "Next" para aceptar el valor mostrado.

TEMPERATURA DE MODALIDAD NOCTURNA (NIGHT MODE)

Si esta modalidad es activada mientras un programa se está ejecutando, el horno irá a la temperatura de la modalidad nocturna luego del completamiento del programa y mantendrá esa temperatura hasta que cualquier botón sea presionado o que la energía sea apagada y se restablezca el horno. Lo instalado por la fábrica es de 100 grados C. Esta temperatura puede ser ajustada desde 0 a 400 grados C.

Para ajustar la temperatura a la modalidad nocturna:

1. Presione el botón "Special Functions". Gire el Black Select Knob hasta que se lea en pantalla "NIGHT MODE TEMP".
2. Presione el botón "Next" para ver o cambiar la temperatura de modalidad nocturna.
3. Gire el Black Select Knob para cambiar el valor mostrado como se desee.
4. Presione el botón "Next" para aceptar el valor mostrado.

SELEC CONSTANTE O CICLO DE BOMBA DE VACIO

Seleccionar "Constant Vacuum" causará que la bomba de vacío se ejecute continuamente durante el ciclo de aspiración de un programa.

Nota: Usted debe colocar un nivel de vacío para chequear el nivel de error de aspiración descrito en la sección de colocación del nivel de vacío.

1. Presione el botón "Special Functions". Gire el Black Select Knob hasta que en la pantalla se lea "CONSTANT VC PUMP".
2. Presione el botón "Next" para ver o cambiar los parámetros de la bomba de aspiración.
3. Gire el Black Select Knob para mostrar YES o mostrar NO. Una selección de "si" causará que la bomba de vacío se ejecute continuamente durante el ciclo de vacío del programa. Una selección de "no" permitirá que la bomba de vacío posea un ciclo basado en un nivel de vacío como el descrito en la sección de colocación del nivel de vacío. Si "no" se selecciona para poner un ciclo de la bomba de vacío, pero la bomba de vacío se activa continuamente durante el ciclo del programa, significa que el nivel de vacío está colocado demasiado alto. El nivel actual está entre el 3% del nivel seleccionado completo. Esto puede ser corregido al reducir el nivel de vacío. Ver la pág. 15 para más detalles.
4. Presione el botón "Next" para aceptar los parámetros ingresados.

POSICION DE ENFRIAMIENTO ESPECIAL

Esta característica permite al usuario seleccionar el peso que la tabla disminuye para el enfriamiento durante el tiempo de enfriamiento especial. Esta plataforma es usada solamente cuando se ejecuta un programa de porcelana especial "Spec". El número establecido es 50, con números más altos se baja más la plataforma y con números más bajos baja menos la plataforma. Ver el capítulo tres Programa de Ciclo de Encendido Especial para más detalles.

1. Presione el botón "Special Functions". Gire el Black Select Knob hasta que en la pantalla se lea SP COOL POSITION. Presione el botón "Next".

2. Ahora se muestra SPECIAL COOL "TIME = 50". Gire el Black Select Knob para seleccionar un valor de posición nuevo. Para determinar el valor deseado, gire el Black Select Knob hasta que el número mostrado no pueda hacerse más alto. Este número más alto representa la posición más baja de la tabla.

3. Presione el botón "Next" para aceptar los parámetros ingresados.

SELECCIONAR LETRAS MAYÚSCULAS O MINUSCULAS

Esta característica le permite seleccionar si la pantalla lee todo en mayúsculas o en pequeñas y mayúsculas. Seleccionar todo "yes" causará que el horno muestre todo en mayúsculas. Seleccionar "no" causará que el horno muestre en letras más bajas y en altas.

1. Press Special Functions. Gire el Black Select Knob hasta que en la pantalla se lea ¿CAPITAL LETTERS?.

2. Presione el botón "Next" y gire el Black Select Knob para mostrar YES ó para mostrar NO. Seleccionar "yes" causará que solo mayúsculas se muestren, seleccionar "no permitirá ambas, tanto mayúsculas como minúsculas.
3. Cuando esté satisfecho con su selección, presione el botón "Next" para continuar.

NOMBRES DE LA PORCELANA

Los primeros cuatro tipos de programas son ciclos de cocido de porcelana normal. Estos 4 tipos de programas tienen una única característica, son llamados a ayudar en la identificación de los programas apropiados a ser ejecutados. La mayoría de los técnicos denominan los grupos de programas por marcas de la porcelana que ellos usan en una base regular. Por ejemplo:

1. SYNS denominado por la porcelana Synspar (genérico)
2. ELIT denominado por la porcelana Elite
3. VITA denominado por la porcelana Vita
4. CMCO denominado por la porcelana Ceramco

Nota: No use CERM, PRES o SPEC. Estos son usados por el horno para otros tipos de programas.
En el procedimiento para cambiar nombres que sigue, por favor tenga precaución de los siguientes ítems:

- Cualquier número, letra, espacio o carácter especial puede ser seleccionado. Solo cuatro caracteres por nombre puede ser usado.
- Una línea estará en la posición del carácter que se encuentre en ese momento.
- Presionar el botón "Next" mueve la línea a la siguiente posición.
- Presionar el botón "Last" mueve la línea a la última posición.

PROCEDIMIENTOS PARA CAMBIAR DE NOMBRE A LA PORCELANA

1. Presione el botón "Special Functions". Gire el Black Select Knob, hasta que en la pantalla se lea PORCELAIN NAMES.

2. Presione el botón "Next". El horno mostrará los primeros dos nombres de la porcelana en la segunda línea. La línea (cursor) estará bajo el primer carácter del primer nombre de la porcelana.

3. Girar el Black Select Knob provocará que el carácter sobre el curso ciclee a través de los números, letras y otros caracteres. Cuando el carácter que usted desee usar en esta posición haya sido enfocado, presione el botón "Next".

4. El cursor se moverá al siguiente carácter. Repita el último paso para cada posición del carácter (letra). Si desea volver a una letra anterior, presione el botón "Last" hasta que el cursor esté bajo la letra deseada.

5. Cuando se presiona el botón "Next" y la última letra en el nombre de la porcelana haya sido seleccionado, el cursor se trasladará a la primera letra en el nombre siguiente. Repita el procedimiento de arriba para cada uno de los nombres de porcelana que estén que Ud. Desee cambiar.

6. Presione el botón "Next" para continuar luego de que el ultimo carácter tipográfico del cuarto nombre de la porcelana haya sido seleccionado.

LENGUAJE USADO EN LA PANTALLA

Contacte a su proveedor por las instrucciones para obtener e instalar otros lenguajes en la pantalla.

AJUSTANDO LA CALIBR. PARA CORRESPONDER SU PORCELANA

La porcelana se coce de acuerdo a la energía, temperatura y tiempo. Debido a las diferencias en los paquetes de aislamiento, todos los hornos de porcelana cocen en forma diferente. Incluso los hornos de porcelana del mismo fabricante pueden cocer porcelanas a temperaturas un poco diferentes. El horno PRO PRESS 100 presenta este problema y permite que usted pueda a su gusto calibrarlo. Esta particularidad permite ajustar su horno, o para ajustar múltiples hornos para cocer en forma idéntica.

El horno PRO PRESS 100 viene con un "Certificado de Calibración de Temperatura". Este certificado muestra la temperatura actual en la mufla para las diferentes temperaturas como se muestra en el horno. La instrumentación especial es usada en la fábrica para lograr estas tolerancias de calibración. Ajustar la calibración como se describe aquí le permitirá ajustar globalmente la temperatura de todos los programas en vez de uno.

La calibración Pro Press 100 puede ser ajustada para porcelanas convencionales de alta fusión y para las nuevas porcelanas de baja fusión. Use los ajustes de la baja fusión si su porcelana coce bajo 800º C / 1470º F. Use los ajustes de alta fusión si su porcelana coce sobre los 800º C/ 1470ª F. Estos ajustes no se afectan entre sí por lo que ambos ajustes pueden ser usados su usted coce ambos tipos de porcelana.

AJUSTE DE CALIBRACION DE LA PORCELANA DE BAJA FUSION (a 800ºC / 1470ºF ó abajo)

1. Presione el botón "Special Functions". Gire el Black Select Knob hasta que en pantalla se lea CAL LOW FUSING.

2. Presione el botón "Next". La pantalla preguntará LOW OVERFIRES? (Baja o alta fusión?)

3. Gire el Black Select Knob para mostrar YES o NO. Seleccionar "yes" le permitirá ajustar para sobre cocido de porcelana de baja fusión. Seleccionar "no" le permitirá ajustar para bajo-cocido de porcelana de baja fusión.

4. Presione el botón "Next"

5. Gire el Black Select Knob para ingresar una temperatura para ajustar. Si fue seleccionado "Yes" en el paso de arriba, este valor se ajustará hacia abajo. Si fue seleccionado "no" este valor ajustará hacia arriba.

6. Presione el botón "Next" para aceptar el valor mostrado. Ejemplo: Si en su porcelana parece ser sobre cocida a los 25º, usted respondería yes a la pregunta 3 de arriba, luego marcar a 25º y presionar el botón "Next". Ahora, coce otra vez. Si su porcelana parece ser bajo cocida a 10º luego de hacer el ajuste a 25º, usted respondería otra vez yes, luego cambiar el 25º a 15º.

   Nota: Los ajustes no hacen efecto hasta que un programa de baja fusion es ejecutado. Una vez que el horno se ha apagado al mismo programa usado a "Turn on" (encendido) el ajuste previamente debe ser ejecutado otra vez para reactivar el ajuste.

AJUSTE DE LA CALIBRACION DE LA PORCELANA A COCIDO ALTO (800º C / 1470º F ó arriba)

1. Presione Special Functions. Gire el Black Select Knob hasta que en la pantalla se lee CAL HIGH FUSING.

2. Presione el botón "Next". La pantalla preguntará HIGH OVERFIRES? (Sobre cocción alta?)

3. Gire el Black Select Knob para mostrar YES o NO. Seleccionar "yes", le permitirá ajustar para el sobrecosido de porcelana de alta fusión. Seleccionar "no" le permitirá ajustar a bajo cocido la porcelana de baja fusión.

4. Presione el botón "Next".

5. Gire el Black Select Knob para ingresar el número de grados a los que le gustaría ajustar la temperatura. Si seleccionó "yes" en el paso de arriba, este valor se ajustará hacia abajo. Si seleccionó "NO" este valor se ajustará hacia arriba.

6. Presione el botón "Next" para aceptar el valor mostrado.

Ejemplo: Si su porcelana parece ser sobre cocida a 25º usted respondería yes a la pregunta 3 de arriba, luego marque a 25º y presione el botón **"Next"**. Ahora, cocer otra vez. Si su porcelana parece ser bajo cocida a 10º luego de hacer el ajuste a 25º, usted respondería otra vez yes, luego cambie de 25º a 15º.

Nota: Los ajustes no se hacen efecto hasta que un programa de cocido alto se ejecute. Una vez que el horno esté apagado, el mismo tipo de programa usado para **"Turn on"**(encender), el ajuste previamente debe ser ejecutado otra vez para reactivar el ajuste de otro modo, el horno regresará a su calibración original.

AJUSTE DE LA CALIBRACION DE LA TEMPERATURA DE LA IMPRESION

(Este procedimiento ajustará la temperatura del programa de IMPRESIÓN solamente)

1. Presione el botón " Special Function". Gire el Black Select Knob hasta que la pantalla se lea CAL Press TEMP CAL Press TEMP

2. Presione el botón "Next" y la pantalla preguntara, "Press Overfires".

3. Gire el Select Knob para seleccionar yes o no. Seleccionar yes le permitirá ajustar para sobre cocido de alta fusión. Seleccionar no permitirá ajustar para bajo cocido de alta fusión.

4. Presione el botón "Next".

5. Gire el Black Select Knob para ingresar el número de grados a los que le gustaría ajustar la temperatura. Si seleccionó "yes" en el paso de arriba, este valor ajustará hacia abajo. Si seleccionó "no" este valor se ajustará hacia arriba.

6. Presione el botón "Next" para aceptar el valor mostrado.

CALIBRACIONES DEL HORNO

IMPORTANTE: Su horno ha sido calibrado en la fábrica. Un verdadero arte en sus componentes electrónicos se ha empleado para su fabricación. El horno debería mantener su calibración por muchos años sin necesidad de repetir estas funciones de calibración.

TRANSFIRIENDO PROGRAMAS A OTROS HORNOS

El Pro Press 100 ha sido diseñado para hacer bien fácil el copiar sus programas a otros hornos. Esta característica es especialmente útil si usted tiene varios hornos. Usted necesita programar solo un horno, luego usar un casillero "red" (rojo) para transferir los programas a sus otros hornos. Contáctese con su proveedor para obtener un casillero "red" y siga estas instrucciones para transferir sus programas.

1. Ponga el impreso/programa al lado derecho del horno. Saque las dos tuercas a mano asegurando la puerta en el lugar, y saque la puerta.

2. Con el impreso/programa afuera un conector puede ser visto en la abertura. Enchufe el casillero "red" (rojo) al conector.

3. Presione el botón "Funciones Especiales". Gire el Black Select Knob a la izquierda hasta que en la pantalla se lea PROGRAMS BOX. Asegúrese que la flecha esté señalando a la palabra "BOX". Presione el botón "Next".

4. En la pantalla se leerá SENDING NOW. Cuando se termina la transferencia saque el casillero "Red" y llévelo al horno al que usted quiera cargar los programas.

5. Enchufe el casillero "Red" al segundo horno. Presione el botón "Special Functions". Gire al Black Select Knob a la izquierda hasta que en la pantalla se lea PROGRAMS BOX. Asegúrate que la flecha esté señalando a la palabra "Programas". Presione el botón "Next".

6. Los programas serán copiados en el segundo horno. Cuando la transferencia está completa, remover el casillero "Box". Nota: Cualquier nombre de porcelana o programas que estuvieron en el segundo horno antes de la transferencia serán reubicados.

7. Repita los pasos 5 y 6 para copiar los programas a otros hornos.

PROBANDO SU HORNO

El Pro Press 100 es capaz de desarrollar varios tests para ayudar en el diagnóstico sobre algún problema que le pudiera ocurrir al horno. El técnico de su proveedor podría pedirle que ejecute uno o más de estos test y comunicarle la información que ellos provean. Los test incluyen un test de aspiración, un test de la mufla, un test de motor de arriba, un test de un motor de abajo y una lectura horaria de la mufla. La
lectura horaria de la mufla se incrementa en 1 por cada hora en que la temperatura de la mufla está sobre los 600º C.

1. Presione el botón "Special Function". Gire el Black Select Knob hasta que en la pantalla se lea TEST FURNACE.

2. Presione el botón "Next".

3. Gire el Black Select Knob hasta que el Test que usted requiera se muestre.
4. Presione el botón "Next". El test que fue seleccionado empezará ahora.

5. Presionar el botón "Next" detendrá el test. Presionar el botón "Next" otra vez volverá a iniciar el test.

6. Presionar cualquiera de los botones del menú a la izquierda del Black Select Knob terminará el test.

CALIBRAR EL HORNO

PRECAUCION:
El ítem del menú de "Special Functions" está típicamente reservado para técnicos certificados. Ingresar otros números que los tres descritos abajo, podría resultar en la pérdida del programa y la calibración. Para acceder a las 3 funciones de abajo hacer lo siguiente:

1. Presione el botón "Special Functions".

2. Gire el contador Select Knob en sentido de las manecillas del reloj para seleccionar "Calibrate Oven". (Calibrar el horno).

3. Presione el botón "Next".

4. Gire el Black Select Knob para seleccionar la clave numérica deseada.

5. Presione el botón "Next" y seleccione el ajuste apropiado.

6. Presione el botón "Next".

Función:	**Clave Numérica:**
❑ Enfriamiento rápido con vacío de encendido/apagado	314
❑ Abrir enfriamiento con vacío de encendido/apagado	315
❑ Impresión ancha o estrecha	320

MODALIDAD NOCTURNA

El horno Pro Press 100 tiene una característica de Modalidad Nocturna que reducirá la temperatura en la mufla y elevará el alza para prevenir humedad en la estructura de la mufla. La modalidad nocturna puede ser iniciada desde la modalidad de mantenimiento o mientras un programa se está ejecutando. El horno automáticamente ingresará la modalidad nocturna si ningún programa ha sido ejecutado o ningún botón ha sido presionado por 2 horas. El horno llega de la fábrica con la temperatura de la modalidad nocturna puesta a 150º C. Ver la sección "Temperatura de la Modalidad Nocturna" de este capítulo para detalles en la colocación de la temperatura de la modalidad nocturna. Luego de que la temperatura de la modalidad nocturna ha sido colocada, siga estos pasos para activar la modalidad nocturna desde la modalidad de mantenimiento.

1. Presione el botón "Special Functions". En la pantalla estará Modalidad "NIGHT".

2. Presione el botón "Next" para activar la Modalidad Nocturna

Si la temperatura del horno está sobre la temperatura de la Modalidadnocturna, la plataforma descenderá más y el horno enfriará a la temperatura apropiada. Cuando la temperatura del horno es igual a la de la temperatura de la modalidad nocturna, la plataforma se elevará a la posición y el horno mantendrá esta temperatura hasta que la modalidad sea sacada. Para salir de la modalidad nocturna, presione cualquier botón.

AHORRADOR DE ENERGÍA AUTOMATICA Y MODALIDAD NOCTURNA

El horno tiene una modalidad de ahorro de energía que ocurre automáticamente. Si transcurren 45 minutos desde el término del último programa y ningún botón haya sido presionado, el horno ingresará a la modalidad de ahorro de energía. En esta modalidad, la temperatura inoperante está sobre los 400ºC / 750ºF, la temperatura inoperante está sobre los 400ºC / 750ºF. Presione cualquier botón para regresar ala modalidad de operación normal. Si ningún botón es presionado en 90 minutos luego de que el horno ingresa en la modalidad de ahorro de energía, el horno ingresará a la modalidad "night" (noche). Presione cualquier botón para volver a la modalidad operativa normal. Los tiempos del ahorrador de energía automática y de la modalidad nocturna automática no puede ser cambiada y las características no pueden ser alteradas.

Capitulo III

Menú de Cambio de Programas

El cambio del menú del Programa le permite añadir, cambiar, mover, copiar, imprimir o borrar los ciclos de cocido programados descritos en el último capítulo. Esta modalidad se logra al presionar el botón "Change Program". Todas las características descritas aquí pueden ser logradas mientras se está ejecutando un programa.

NUMERO DEL PROGR. / DESCRIPCION NOMINAL

El horno Pro Press 100 usa un método único de programas numerados y denominados para ayudar al operador a seleccionar el programa correcto a ejecutarse. El siguiente es un ejemplo de un número / nombre de un programa.

El número del programa es "12". Los siguientes 4 caracteres contienen el tipo de programa (ciclo de cocer). Hay varios tipos de programas disponibles.

NORMAL.- Cuatro ciclos de cocido de la porcelana normal pueden ser denominados por el operador (Ver capítulo 2): Funciones Especiales bajo el encabezamiento "Nombres de la Porcelana").
PRES.- Ciclos de cocido prensado.
CERM.- Ciclos de cocido In Ceram.
SPEC.- Ciclos de cocido de Porcelana Especial

Los siguientes ocho caracteres contienen el nombre ingresado para describir este programa. En el ejemplo el usuario ha ingresado BODY ADD para indicar que este es un cuerpo añadido en el programa. Los siguientes nombres como ejemplos describen como un usuario puede hacer fácil la identificación del programa.

10 SYNS. DE GAS Programa de Gas de Porcelana Synspar
10 SYNS. OPAQUE Programa Opaque de Porcelana Synspar
12 SYNS. BODY ADD Progr. de Cuerpo añadido de Por. Synspar
13 SYNS. GLAZE Programa Glaze de Porcelana Synspar.
20 VITA DE GAS Programa de Gas de Porcelana Vita
21 VITA OPAQUE Programa Opaque de Porcelana Vita
22 VITA BODY 1 Progr. de Horno de 1er. Cuerpo de Por. Vita
23 VITA BODY 2 Progr. de Horno de 2do. Cuerpo de Porcelana Vita
24 VITA GLAZE Programa Glaze de Porcelana Vita.

VER UN PROGRAMA

La característica de "Ver un programa" le permite al operador ver un programa sin cambiar ningún valor:

1. Presione el botón "Change program"

2. Gire el Black Select Knob hasta que "LOOK AT PROGRAM" se muestre en pantalla.

3. Presione el botón "Next" para seleccionar esta característica.

4. Gire el Black Select Knob para encontrar el programa que desee ver.

5. Presione el botón "Next" para continuar.

La primera línea en la pantalla identificará el programa que está siendo visto. La segunda línea muestra un parámetro en el programa del ciclo de cocido y su valor. Este parámetro no puede ser cambiado mientras se está viendo un programa. Al presionar "Next" le permitirá ver al siguiente ítem en un programa, presionar "Last" le permitirá ver al ítem precedente en un programa. Cuando se ha visto el último ítem la pantalla regresará a la selección de pantalla del botón del menú. Puede usted también detener esta modalidad de ver en cualquier momento al presionar uno de los botones de la selección de modalidad del menú a la izquierda del teclado.

AÑADIR UN PROGRAMA

El Añadir un Programa se usa para ingresar un nuevo programa. Esta selección describirá como ingresar cada tipo de programa como se ha enlistado así:

Programa de Ciclo de cocido de Porcelana a fusión alto / bajo.

Programa de Impresión

Programa de cocido In Ceram

Programa de ciclo de cocido de Porcelana Especial

PROGRAMA DE CICLO DE COCIDO NORMAL

Los primeros ciclos de cocido son ciclos de cocido de porcelana normales y son ingresados de la misma manera. El siguiente procedimiento describe cómo ingresar un programa de porcelana normal.

1. Presione "Change Program"

2. Gire el Black Select Knob hasta que se muestre en pantalla ADD A PROGRAM.

3. Presione el botón "Next".

4. La palabra "ADD" se mostrará en pantalla gire el Black Select Knob para encontrar el número del programa que usted quiera añadir a su nuevo programa. Si usted selecciona un número de programa que tiene casi todo un programa ingresado, usted destruirá el programa existente y lo reemplazará con uno nuevo. Presione el botón "Next" para continuar. Nota: Encuentre un número de programa que no tenga un programa.

5. TIPO DE PORCELANA (PORCELAIN TYPE) Son las palabras que se mostrarán en pantalla. Gire el Black Select Knob (perilla negra) para encontrar el tipo de porcelana para este programa. (Nota: Los ciclos de cocido de porcelana normal son las primeras cuatro opciones del menú a mostrarse cuando la perilla es girada. Vea el Capítulo Dos: Nombres de la porcelana para más información). Presione el botón "Next" para continuar.

6. En la pantalla se mostrará "ENTER PROG NAME" en la línea de arriba y el número del programa con el tipo de programa seleccionado previamente estará en la segunda línea. Gire el Black Select Knob para cambiar el carácter tipográfico sobre el cursor. Cualquier letra, número, espacio o carácter tipográfico especial puede ser seleccionado. Presionar Next moverá el cursor a la siguiente posición del carácter pigoráfico, presionar el botón "Last" moverá el cursor hacia atrás a la posición del carácter tipográfico precedente. Cuando todos los ocho caracteres hayan sido ingresados la pantalla se irá hacia el siguiente programa de porcelana a ser ingresado.

7. Su pantalla se verá similar al ejemplo de arriba. Note que el número del programa, el tipo y nombre del programa recién ingresados están en la primera línea. La segunda línea le está anunciando que debe ingresar un tiempo de entrada. Gire el Black Select Knob para la hora de entrada que usted requiera. Este parámetro especifica el tiempo necesario para elevar la tabla a la mufla. La temperatura será elevada o descendida a la temperatura de entrada antes que el tiempo de entrada empiece. El tiempo es ahora mostrado en minutos: segundos. La tabla será elevada en pasos espaciados eventualmente durante el tiempo de entrada. Presione el botón "Next" para continuar.

8. Se muestra ahora en pantalla "ENTRY TEMP XXXC". Gire el Black Select Knob para la temperatura de entrada requerida. Esta es la temperatura a la cual usted desea que esté el horno cuando la porcelana entre a la mufla. Ahora se muestra "C" centígrados o "F" Fahrenheit. Presione el botón "Next" para continuar.

9. Se muestra ahora en la pantalla HEAT RATE XXCIM. Gire el Black Select Knob a la tasa de calor requerido. C/M indica grados centígrados por minuto, F/M indica grados Fahrenheit por minuto. Presione el botón "Next" para continuar.

10. Se muestra ahora FINAL TEMP XXXC. Gire el Black Select Knob a la temperatura final para este programa. Presione el botón "Next" para continuar.

11. Ahora se muestra HOLD TIME X: XX. Gire el Black Select Knob para el tiempo que usted desee mantener la porcelana a la temperatura final. Mantenga el tiempo, incluye el

tiempo total en la temperatura final bajo vac plus bajo aire. Presione el botón "Next" para continuar.

12. Tiempo de enfriamiento "COOL TIME X: XX" se muestra ahora en pantalla. Gire el Black Select Knob para el tiempo de enfriamiento deseado. Este es el tiempo para bajar la plataforma a la posición descendente. La plataforma será descendida en pasos uniformemente espaciados durante el tiempo de enfriamiento. Presione el botón "Next" para continuar.

13. La pantalla se verá similar al ejemplo de arriba. Gire el Black Select Knob para "yes" usar vacío en su programa, "no" si usted no desea usar vacío en este programa. Presione el botón "Next" para continuar. Si su selección en este paso fue "no" la pantalla volverá a la pantalla del menú de Selección y habrá acabado de añadir este programa. Si su selección en este paso fue "yes" continúe con el paso siguiente.

14. La pantalla se verá similar al ejemplo de arriba. Gire el Black Select Knob a la temperatura a la cual desea que el vacío empiece. La bomba neumática se encenderá a esta temperatura. Presione el botón "Next" para continuar.

15. Se muestra en pantalla REALEASE VAC XXXC. Gire el Black Select Knob a la temperatura que desea liberar la bomba. Presione el botón "Next" para continuar. El programa ha sido guardado y la pantalla volverá ahora a la pantalla del menú de Selección Nota: Si desea mantener la bomba durante la mantención de la temperatura final, usted debe usar el ciclo de cocido especial descrito en la página 39.

IMPRESION DEL PROGRAMA DEL CICLO DE COCIDO

Los siguientes procedimientos describen cómo ingresar un programa de impresión.

1. Presione el botón "Change Program".

2. Gire el Black Select Knob hasta que aparezca "Add a Program".

3. Presione el botón "Next" para añadir un programa. Se mostrará "Add". Gire el Black Select Knob para encontrar el número que usted quiera añadir a su nuevo programa. Si usted seleccionó un número que ya ha ingresado un programa, usted destruirá el programa existente, y lo reemplazará con uno nuevo. Presione el botón "Next" para continuar.

4. Se mostrará "Porcelain Type". Gire el Black Select Knob para encontrar el ciclo de cocido para el programa "Pres".

5. Presione el botón "Next" para continuar.

6. "Enter Prog Name" se mostrará en la línea superior y el número del programa con el tipo de programa seleccionado previamente estará en la segunda línea. Gire el Black Select Knob para cambiar los caracteres subrayados. Cualquier letra, número, espacio o carácter tipográfico especial pueden ser seleccionados. Presionar el botón "Next" saltará el cursor a la siguiente posición. Presionar "last" moverá el cursor atrás, a las posiciones previas. Cuando todos los 8 caracteres hayan sido ingresados la pantalla saltará el siguiente parámetro.

7. "Entry Temp" muestra la temperatura de entrada actual seleccionada. Gire el Black Select Knob a la temperatura de entrada requerida. Esta es la temperatura a la cual usted desea el horno esté cuando la porcelana ingresa a la mufla. Ahora se muestra en Centígrados o Fahrenheit.

8. Presione el botón "Next" para continuar.

9. Ahora se muestra "Heat Rate" (cantidad de calor). Gire el Black Select Knob a la tasa de calor deseada. Máximo el calor en este paso no puede exceder los 40º C/M (minutos) o 104º F/M (por minuto), tasas de calor más altas pueden ocasionar presiones incompletas.

10. Presione el botón "Next" para continuar.

11. Ahora se muestra "Final Temp". Gire el Black Select Knob a la temperatura final deseada para este programa.

12. Presione el botón "Next" para continuar.

13. Ahora se muestra "Hold Time". Gire el Black Select Knob para la cantidad de tiempo a la que usted desea mantener la porcelana en la temperatura final, antes que el horno empiece a prensar / inyectar.

14. Presione el botón "Next" para continuar.

15. Ahora se muestra Re-Press TI. Gire el Black Select Knob para seleccionar la cantidad de tiempo requerida para Re-Press. Re-presión ocurre además de y luego de los pasos de presión normal. La presión normal lleva 4 minutos, o 1 minuto luego que la presión se ha detenido. La cual es más larga.

16. Presione el botón "Next" para ingresar su programa.

CICLO DE COCIDO IN CERAM

PROCEDIMIENTO:

1. Presione el botón "Change Program".

2. Gire el Black Select Knob para seleccionar "Add a Program" en la pantalla.

3. Presione el botón "Next" para añadir un programa.

4. Ahora se muestra "Add". Gire el Black Select Knob para encontrar el número del programa que usted quiera añadir a su nuevo programa. Si seleccionó un número de programa que ya contiene un programa usted destruirá y sobreescribirá el programa existente. Para evitar esto, encuentre un número que no haya sido asignado a un programa.

5. Ahora se muestra "Porcelain type". Gire el Black Select Knob para encontrar un ciclo de cocido para el tipo de porcelana Ceram. Presione el botón "Next" para continuar.

6. Ahora se muestra "Enter Prog. Name" en la línea superior y el número del programa con el tipo de programa seleccionado previamente estará en la segunda línea. Gire el Black Select Knob para cambiar los caracteres subrayados. Cualquier letra, número, espacio o carácter especial pueden ser seleccionados. Presione el botón "Next" saltará el cursor a la siguiente posición. Presionar "Last". Cuando todos los 8 caracteres han sido ingresados la pantalla irá hacia delante al siguiente parámetro.

7. Su pantalla se verá similar al ejemplo de arriba. Note que el número del programa, el tipo y el nombre que acaban de ingresar están en la primera línea. La segunda línea le señala que ingrese para el tiempo de entrada. Gire el Black Select Knob para el tiempo de entrada que usted requiera. Este es el tiempo que le lleva a la plataforma elevarse hacia la mufla y cerrarse completamente. La temperatura será elevada o disminuida a la temperatura de entrada antes que el tiempo de entrada empiece.

8. Ahora se muestra "Entry temp". Gire el Black Select Knob para seleccionar la temperatura a la que usted desea que el horno se eleve o caiga antes que el tiempo de entrada empiece.

9. Presione el botón "Next" para continuar.

10. Ahora se muestra "Ast Temp XXXC". Gire el Black Select Knob para ingresar las primeras temperaturas.

11. Ahora se muestra "Hold 1 HR: MN X: XX". Gire el Black Select Knob para seleccionar el tiempo en horas y minutos para la primera hora de mantención.

12. Ahora se muestra "TIME 2 HR: MN X: XX". Gire el Black Select Knob para seleccionar el tiempo en horas y minutos.

13. Ahora se muestra "Final Temp". Gire el Black Select Knob para seleccionar le valor de la temperatura final.

14. Ahora se muestra "Hold HR: MN X: XX". Gire el Black Select Knob al tiempo deseado (horas y minutos).

15. Ahora se muestra "Lower table XXXC". Gire el Black Select Knob para ingresar la temperatura a la cual la plataforma descenderá.

16. Ahora se muestra "Cool TIME X: XX". Gire el Black Select Knob al tiempo de enfriamiento deseado. Este es el tiempo que le toma a la plataforma alcanzar la posición de descenso completa. El tiempo entonces estará divido entre pasos de descenso uniformes y espaciados.

17. Presione el botón "Next".

PROGRAMA DE CICLOS DE COCIDO ESPECIAL

El horno Pro Press 100 ofrece un único ciclo de cocido para cocer porcelanas normales. El siguiente procedimiento describe cómo añadir un programa especial.

PROCEDIMIENTO:

1. Presiones Change Program.

2. Gire el Black Select Knob hasta que se muestre "ADD A PROGRAM".

3. Presione el botón "Next" para añadir un programa.

4. Ahora se muestra "ADD". Gire el Black Select Knob para encontrar el número de programa que usted quiere añadir a su programa. Si usted selecciona un número de programa que ya tiene un programa ingresado, usted destruirá el programa existente y lo reemplazará con el nuevo. Presione el botón "Next" para continuar.
   Nota: Encuentre un número de programa que no tenga un programa.

5. Gire el Black Select Knob para encontrar el ciclo de cocido SPEC para este programa. Presione el botón "Next" para continuar.

6. En la línea superior se muestra "ENTER PROG NAME" y el número del programa con el tipo de programa seleccionado previamente estará en la segunda línea. Gire el Black Select

Knob para cambiar el caracter sobre la línea. Cualquier letra, número, espacio o caracter especial puede ser seleccionado. Presione el botón "Next" pasará el cursor a la posición precedente. Cuando todos los ocho caracteres hayan sido ingresados, la pantalla pasará al siguiente parámetro a ser ingresado.

7. Su pantalla se mostrará similar al ejemplo de arriba. Note que el número del programa, el tipo y el nombre recién ingresados están en la primera línea. La segunda línea le señala que ingrese un tiempo de entrada , empiece. El tiempo es ahora mostrado en minutos: segundos. La plataforma será elevada en pasos uniformes espaciados durante el tiempo de entrada. Presione el botón "Next" para continuar.

8. Ahora se muestra "ENTRY TEMP XXC". Gire el Black Select Knob a la temperatura de entrada requerida. Esta es la temperatura a la cual usted desea que el horno esté cuando la porcelana ingrese. Ahora se muestra "C" centígrados "F" Fahrenheit. Presione el botón "Next" para continuar.

9. Ahora se muestra "SOAK TEMP XXXC" (Absorción / Temperatura). Gire el Black Select Knob a la temperatura requerida para el tiempo de absorción. El horno se elevará a esta temperatura y se mantendrá para el tiempo de absorción ingresado en el siguiente paso antes de continuar con el paso de elevación de la tasa (cantidad de calor).

10. Ahora se muestra "SOAK TIME X: XX". Gire el Black Select Knob al tiempo que usted desee mantener la porcelana a la temperatura de absorción seleccionado en el paso anterior.

11. Ahora se muestra "HEAT RATE XXXC/M". Gire el Black Select Knob a la tasa de calor requerida. C/M indica los grados centígrados por minuto, F / M indica grados Fahrenheit por minuto. Presione el botón "Next"para continuar.

12. Ahora se muestra "FINAL TEMP XXXC". Gire el Black Select Knob a la temperatura final para este programa. Presione el botón "Next" para continuar.

13. "HOLD TIME X: XX" se muestra ahora. Gire el Black Select Knob al tiempo que usted desee mantener la porcelana en la temperatura final. El mantener el tiempo incluye el tiempo total en la temperatura final bajo vac plus under air. Presione el botón "Next" para continuar.

14. Ahora se muestra "SP COOL TIME X: XX". Gire el Black Select Knob al valor del tiempo deseado para mantener la porcelana. Luego de mantener el tiempo la plataforma descenderá a la posición seleccionada en las funciones especiales y lo mantendrá hasta que se alcance la temperatura del tiempo de enfriamiento. La plataforma luego elevará y mantendrá la porcelana a la temperatura de tiempo de enfriamiento especial hasta que el tiempo de enfriamiento especial haya terminado. Presione el botón"Next" para continuar. Esta característica añadirá fuerza para bajar el cocido de la porcelana.

15. Si se muestra "LOWER TABLE XXXC". Gire el Black Select Knob a la temperatura para abrir el horno y bajar la plataforma. El horno mantendrá la plataforma en la posición alta hasta que esta temperatura se alcance en el paso de enfriamiento.

16. Si se muestra "SP COOL TEMP XXXC". Gire el Black Select Knob para seleccionar la temperatura apropiada para el tiempo de enfriamiento especial no es más baja que la temperatura de la plataforma más baja, la plataforma no descenderá más luego del tiempo de sostén. Presione el botón "Next" para continuar.

17. Ahora se muestra "COOL TIME X: XX". Gire el Black Select Knob al tiempo de enfriamiento deseado. Este es el tiempo para (Lower) la plataforma a la posición baja. La plataforma será descendida en pasos uniformes espaciados durante el tiempo de enfriamiento. Nota: El tiempo de enfriamiento no empezará hasta que la temperatura de la plataforma más baja haya sido alcanzada o que el tiempo de enfriamiento haya expirado. Presione "Next" para continuar.

18. Ahora se muestra "USE VACUUM - YES". Gire el Black Select Knob a "yes" para usar vacío (bomba neumática) en su programa, use "no" si no desea usar vacío en este programa. Presione el botón "Next" para continuar. Si su selección en este paso fue "no" la pantalla haya retornado a la pantalla de menú de selección y usted habrá terminado de añadir a este programa. Si su selección en este paso fue "yes" continúe con el siguiente paso.

19. Ahora se muestra "VAC LEVEL XXCM". Gire el Black Select Knob al nivel de aspiración deseado. Presione el botón "Next" para continuar.

20. La pantalla lucirá similar al ejemplo de la pag. anterior. Gire el Black select Knob para seleccionar "During heat up" (durante el calor) o "Soack Time" (tiempo de absorción). Durante "Heat Up" la aspiración empezará a una temperatura durante el paso del heat up del programa (similar al ciclo de porcelana normal). "During soak time" la aspiración empezará durante el período de tiempo del absorción. Algunos operadores prefieren seleccionar el tiempo de absorción para empezar la bomba neumática en este tiempo que permite que la bomba neumática hale a la bomba antes que empiece a elevarse el calor. Presione el botón "Next" para continuar.

21. Ahora se muestra "STAR VAC XXXC OR START VAC X: XX", dependiendo de la selección previa. Note que el primer ejemplo de la pantalla tiene temperatura y el segundo ejemplo de la pantalla contiene un tiempo. Si usted seleccionó "During heat up" gire el Black Select Knob a la temperatura deseada para empezar el vacío. Si usted seleccionó "Soak time" gire el Black Select Knob para seleccionar el tiempo al tiempo de absorción al que usted desee que comience el vacío. Presione el botón "Next" para continuar luego que la selección apropiada haya sido hecha.

22. Ahora se muestra "VACUUM RELEASE - DURING HEAT UP" gire el Black Select Knob para seleccionar "During heat up" (durante el calor), "During hold time" (durante el tiempo de mantenimiento), "During cooling" (durante el enfriamiento). Durante heat up se libertará la bomba a la temperatura durante el paso de "heat rise" (elevación de calor). Durante "hold time" se activará la bomba luego de un tiempo durante el paso de hold time (tiempo de mantenimiento). Durante el enfriamiento se actvará la bomba a la temperatura

luego del mantenimiento final durante el paso de enfriamiento. Presione el botón "Next" para continuar.

Si "During heat up" fue seleccionado, el ejemplo de arriba será mostrado. Gire el Black Select Knob a la temperatura que usted desee activar la bomba. Presione el botón "Next". El programa ha sido guardado y la pantalla regresará al menú de selección.

Si "During hold time" fue seleccionado, el ejemplo de arriba será mostrado. Gire el Black Select Knob al tiempo durante el tiempo de mantenimiento que usted desee liberar la bomba. En este ejemplo el horno mantendrá la bomba por 30 segundos el paso del tiempo de mantenimiento. Presione el botón "Next". El programa ha sido guardado y la pantalla volverá al menú de selección.

Si fue seleccionado "During cool time" se mostrará el ejemplo de arriba. Gire el Selected Knob a la temperatura que usted desea liberarla bomba. El horno mantendrá la bomba a través del paso de elevación del calor, del paso de tiempo de mantenimiento y activará la bomba en esta temperatura durante el paso de enfriamiento. Presione el botón "Next". El programa ha sido guardado y la pantalla volverá al menú de selección.

CAMBIE UN PROGRAMA

Cambie un programa se usa para cambiar un programa existente o añadir un nuevo programa todos los valores de los programas se mostrarán como ellos estén corrientemente el programa. Usted puede cambiar estos valores cuando estos sean mostrados.

PROCEDIMIENTOS:

1. Presione Change Program.

2. Gire el Black Select Knob a "CHANGE A PROGRAM".

3. Ahora se muestra "SELECT ITEM: CHANGE A PROGRAM". Presione el botón "Next" para seleccionar esta característica.

4. Ahora se muestra "CHANGE O SYNS - OPAQUE". Gire el Black Select Knob para encontrar el programa que usted desee cambiar. Si usted seleccionó un programa que ya está ingresado usted cambiara el programa existente. Si usted seleccionó un programa en blanco, usted añadirá un nuevo programa. Presione el botón "Next" para continuar.

5. Usted puede cambiar el programa en la misma manera como en la sección "Añadir programa" de este capítulo. Refiérase a esa sección para instrucciones específicas para cada tipo de programa de ciclo de cocido.

COPIAR / CAMBIAR UN PROGRAMA

La característica copiar / cambiar un programa le permite copiar un programa de unnúmero de

programa a otro y luego cambiar el nuevo programa. Esta característica es muy útil cuando hay únicamente diferencias pequeñas entre los programas.

PROCEDIMIENTOS:

1. Presione el botón "Change a Program"

2. Gire el Black Select Knob hasta que muestre "Add a Program".

3. Presione el botón "Next" para añadir un programa.

4. Gire el Black Select Knob hasta que se muestre COPY / CHANGE PROG. Presione el botón "Next" para seleccionar esta característica.

5. En la línea superior aparece "COPY FROM". La línea de abajo muestra un número de programa y un nombre. Gire el Black Select Knob para encontrar el programa que usted desea copiar. Presione el botón "Next" para continuar.

6. En la línea superior aparece "COPY TO". Gire el Black Select Knob para encontrar el número del programa que usted desea copiar. Si usted selecciona un programa que ya está ingresado, usted escribirá sobre el programa existente destruyéndolo. Si usted seleccionó un número de programa en negro, usted añadirá un nuevo programa. Presione el botón "Next" para continuar.

7. En este punto usted puede cambiar el programa de la misma manera como se descubrió en la sección "Add a Program". Refiérase a esa ficción para instrucciones específicas para cada tipo de programa de cocido. Note que usted debe cambiar el número del nuevo programa porque el horno no permite duplicar los nombres del programa.

MOVER UN PROGRAMA

La característica mover un programa de un número a otro. Esta característica es útil para agrupar programas a conveniencia del operador. El procedimiento para esta característica está en la página 43.

PROCEDIMIENTO:

1. Presione el botón "Change program"

2. Gire el Black Select Knob hasta que aparezca "MOVE PROGRAM". Presione el botón "Next" para seleccionar esta característica.

3. En la línea superior aparece "MOVE FROM". La línea inferior muestra un nombre y un número de un programa. Gire el Black Select Knob para encontrar el programa que usted desee mover. El programa desde el que se mueva será borrado y se convertirá en un programa en blanco. Presione el botón "Next" para continuar.

4. En la línea superior se muestra "MOVE TO". Gire el Black Select Knob para encontrar el # del programa que desea cambiarlo, usted escribirá sobre el programa existente y lo destruirá. Si selecciona el número de un programa en blanco, usted añadirá un nuevo programa. Presione el botón "Next" para continuar.

BORRAR UN PROGRAMA

Esta característica le permite borrar un programa de la memoria. El espacio ocupado por cualquier programa borrado llegará a estar disponible para añadir un nuevo programa.

PROCEDIMIENTO:

1. Presione el "Change Program"

2. Gire el Black Select Knob hasta que se muestre "ERASE A PROGRAM". Presione el botón "Next" para seleccionar esta característica.

3. Ahora se muestra "ERASE". Gire el Black Select Knob para encontrar el programa que usted desee borrar, presione el botón "Next" para continuar.

4. Ahora se muestra "ERASE???". Gire el Black Select Knob a "yes" para borrar este programa o "no" para abortar. Este paso está diseñado para reducir el cambio de borre accidental de un buen programa. Presione el botón "Next" para continuar.

PROGRAMAS DE IMPRESION

La característica del programa de impresión le permite imprimir en todos los programas para referencias futuras. Vea el capítulo cinco; Mantenimiento para requerimientos de impresión y corrección. La impresión consiste en 2 secciones.

La primera sección contiene una lista completa de los programas en un formato pequeño. Este formato muestra el nombre y una lista parcial de los ítems contenidos en los programas. Estos ítems están diseñados para identificar los programas rápidamente. Mantenga la lista de programas junto al horno para que el operador lo use rápidamente en la identificación de los programas a ejecutarse.

La segunda sección contiene una lista completa de los programas y de todos los ítems contenidos en los programas. Mantenga esta lista en sus registros para referencias futuras. En el caso de que usted compre un nuevo horno, o deba reemplazar el tablero de la computadora principal de su horno, esta lista le permitirá rápidamente reingresar su programa.

PROCEDIMIENTO:

1. Apague el horno

2. Localice la puerta al lado derecho del horno. Remueva los dos tornillos / tuercas asegurando la puerta en su lugar y retire la puerta.

3. Con la puerta removida, un conector y dos cubos azules pequeños podrán ser vistos en la abertura.

4. Enchufe el cable portátil paralelo del impresor al conector. Encienda la impresora

5. Encienda el horno. El horno realizará un auto test. El horno reiniciará la impresora, por lo que el movimiento y ruido de la impresora son normales.

6. Presione el botón "Change Program" del horno. Gire el Black Select Knob hasta que aparezca "PRINT PROGRAMS" presione el botón "Next".

7. Gire el Black Select Knob para mostrar YES. Presione el botón "Next". El horno enviará los datos del programa al impresor, donde serán impresos.

8. Use la clave 320 para cambiar la modalidad de formato estrecho a mas amplio del informe de ejecucion.

Capitulo IV

Ejecutar Menu del Programa

La modalidad "Run Program" le permite ejecutar programas y para ver cómo se están ejecutando los programas. Esta modalidad se alcanza al presionar el botón "Run Program". La pantalla se verá similar al siguiente ejemplo.

La pantalla indica que el horno está inactivo entre programas y la pantalla también indica la temperatura actual del horno. Un "C" detrás de la temperatura indica centígrados, una "F" indica Fahrenheit.

Gire el Black Select Knob hasta que el programa deseado a ejecutarse está ahora en pantalla. Si usted no ha bajado la tabla y puesto su trabajo en la bandeja de cocido, hágalo ahora. Presione el botón "Star Program" para ejecutar este programa. Continúe leyendo este capítulo para comprender todas las características disponibles en pantalla mientras un programa se está ejecutando. Usted puede presionar el botón "Change Program", o el botón "Special Functions" en cualquier tiempo mientras un programa se esté ejecutando. Usted puede cambiar programas, imprimir programas, etc., sin interrumpir el programa que se esté realizando.

REPETIR PROGRAMAS

El horno Pro Press 100 ofrece el botón de característica de repetición. Si usted desea repetir un programa simplemente presione el botón "Start Program". El último programa se repetirá, tome en cuenta que esta característica se presenta si usted va al menú de funciones especiales o al menú de programas de cambio desde que el último programa fue ejecutado.

CARACTERISTICAS Y PANTALLAS

DISPONIBLE MIENTRAS SE ESTA EJECUTANDO UN PROGRAMA:

El horno Pro Press 100 tiene varias pantallas y características disponibles mientras un programa se está ejecutando. Hay dos maneras de activar estas pantallas:

- Al presionar el botón "Star Program" para empezar un programa nuevo.
- Al presionar el botón "Run Program" mientras un programa ya se está ejecutando.

Todas las pantallas descritas en esta sección están disponibles al girar el Black Select Knob. Para cambiar de una pantalla a otra, gire el Black Select Knob.

La primera pantalla lee la pantalla de estado general.

La línea superior indica el programa que se está ejecutando. En este ejemplo el número del programa es 12, porcelana Synspar, un cocido BODY.

La línea inferior indica el estado del programa, la temperatura actual y el estado de la bomba. Los varios indicadores del estado del programa son:

FAST (Rápido)
Enfriamiento para la temperatura de inicio

FAST RISE (Elevación rápida)
Elevación de la temperatura para la temperatura de entrada,

PRE DRY (Pre secado)
Pone la plataforma en el horno (Tiempo de entrada)

SOAK TIME (Tiempo de remojo)
Sostener el trabajo a la temperatura de entrada

RATE RISE (Tasa de elevación)
Elevar la temperatura en el rango específico.

HOLD TEMP (Temperatura de mantenimiento)
Mantenimiento constante a la temperatura final

OPEN COOL (Apertura de enfriamiento)
Secuencia de enfriamiento standard

INRT COOL (Enfriamiento INTRI)
Enfriamiento bajo condiciones inertes (gas de argón)

FINISHED (Terminado)
Programa Terminado

ABORTED (Suspendido)
El programa fue suspendido o abortado por el botón de "Abort Program"

ENERGY SAVER (Ahorrador de energía)
El horno está en la modalidad de ahorro de energía.
Presione cualquier botón para salir.

MODALIDAD NOCTURNA

El horno está en modalidad nocturna. Presione cualquier botón para salir.
La temperatura actual está seguida por un "C" si son centígrados, o "F" si son Fahrenheit. La temperatura está seguida por una letra simple:

V - Flasing, la bomba de vacío está encendida, el horno está poniendo vacío.
V - Uniforme, la bomba de vacío, se apaga, toma en cámara.
I - Depuración de gas inerte en cámara
Blank - Sin vacío.
Gire el Black Select Knob en sentido de las manecillas del reloj y la segunda pantalla se lee la temperatura del objeto.

Esta pantalla muestra la temperatura del objeto para este programa en la línea superior, y la temperatura actual en la última línea.

Gire el Black Select Knob en sentido de las manecillas del reloj y en la tercera pantalla se lee el TIEMPO.

El "Time Left" indica la permanencia del tiempo estimado para que se complete todo el programa. Note que el tiempo no incluye el tiempo requerido para alcanzar la temperatura de entrada y que no puede estimar el tiempo requerido para el enfriamiento bajo condiciones inertes. El "Step time" indica el tiempo de salida para este paso.

Gire el Black Select Knob en sentido de las manecillas del reloj y la cuarta pantalla lee la bomba.

Se muestra ahora el nivel de la bomba actual "CM" indica los centímetros del mercurio, "IN" indica las pulgadas del mercurio. Nota: 72 cm indica el rango de 71.51 cm a 72.51 cm. Si el nivel de aspiración pedido es de 72 cm, la pantalla indica 72 cm, pero la bomba está todavía encendida, el nivel actual está entre 71.51cm y 71.99 cm.

Gire el Black Select Knob en sentido de las manecillas del reloj y la quinta pantalla lee:

La línea superior indica que el presionar el botón "Next" se saltará al siguiente paso. La línea inferior muestra el paso actual y el estado del paso actual.

Si un programa fuera accidentalmente interrumpido, o usted determina que sería beneficioso saltarse al paso siguiente, usted puede girar el Black Select Knob a esta pantalla y presione el botón "Next". El programa detendrá el paso actual y se moverá al siguiente paso en la

secuencia de cocido. El "SKIP STEP" (paso de salto) puede ser repetido cuantas veces sea necesaria.

Gire el Black Select Knob en sentido de las manecillas del reloj y la sexta pantalla se lee la pantalla de cambio de este programa.

Esta característica le permite hacer un cambio inmediato y temporal al programa que se esté ejecutando. Presione el botón "Next" para empezar a hacer cambios. Cualquier cambio hecho a un programa desde esta pantalla alterará la manera en que se ejecuta el programa actual. Luego que el programa termine, los contenidos de los programas originales serán restaurados. Los cambios permanentes a un programa deben ser hechos en "Change Program Menú" (cambio de menú del programa). Ver el capítulo tres para detalles en hacer cambios permanentes a un programa.

Los cambios del programa desde esta pantalla están puestos de la misma manera como en el capítulo tres: "Cambios del Menú del Programa". Refiriéndose a ese capítulo para información en los ciclos de cocido específico.

Gire el Black Select Knob en sentido de las manecillas del reloj y la sexta pantalla es la pantalla de la modalidad nocturna.

Esta pantalla indica que usted puede activar la modalidad nocturna, la cual traerá el horno a la temperatura de la modalidad nocturna luego de completar este programa. Usted podría querer hacer esto durante el programa final que usted ejecute en el día.

Para activar la modalidad nocturna presione el botón "Next" "yes" reemplazará "no" y la modalidad nocturna se activará sobre la realización del programa. El horno bajará la plataforma, enfriará la temperatura de la modalidad nocturna, luego elevará la plataforma y mantendrá la mufla a la temperatura de la modalidad nocturna hasta que cualquier botón sea presionado a que la energía se apague y regrese.

Para reactivar la modalidad nocturna, presione el botón "Next" otra vez. "No" se muestra ahora.

EJECUTANDO UN PROGRAMA DE PRESION

Presionar programas son ejecutados de la siguiente manera:

1. Presione el botón "Run Program". Seleccione un programa al girar el Black Select Knob.
2. Presione el botón "Start Program".
3. Si la temperatura de la mufla está bajo la temperatura de entrada especificada en el programa a la plataforma se elevará a la posición cerrada completamente mientras la temperatura se eleva. Si la temperatura de la mufla, está sobre la temperatura de entrada especificada en el programa, la plataforma se mantendrá abajo mientras la mufla se

enfría. Cuando se alcanza la temperatura de entrada, el horno empezará a emitir un sonido continuamente. En la pantalla se leerá como sigue:

4. La temperatura se elevará ahora a la temperatura final seleccionada en el programa. Cuando se alcanza la temperatura final, el tiempo de mantenimiento empezará.
5. Cuando el tiempo de mantenimiento ha expirado la pantalla leerá como se muestra abajo. El horno comenzará el primer prensado. El horno empezará el primer prensado. El primer prensado continuará por cuatro minutos o hasta que no haya habido movimiento del prensado por un minuto, la cual es mucho más larga. Luego que la primera presión haya sido completada, el prensado se retirará completamente.

6. La pantalla ahora dirá "RE-PRESSING" (re-prensar) y el horno empezará a re-prensar el trabajo por la cantidad del tiempo especificado en el programa. Cuando el tiempo de re-presión ha expirado la presión se retirará completamente y la mesa descenderá.

SELECCIONANDO Y EJECUTANDO UN PROGRAMA DE PRENSADO MANUAL

El horno Pro Press 100 provee un programa manual para añadir el tiempo y la temperatura a una pieza de trabajo que ha sido determinada a estar bajo cocido.

PROCEDIMIENTO:

1. Presione el botón "Run Program". Gire el Black Select Knob al número del programa 99. El número del programa 99 está en el programa de manual de temperatura añadida ("manual add temperature")

2. Presione el botón "Start Program" para empezar.

3. La pantalla leerá como se muestra abajo. Gire el Black Select Knob a la temperatura final para este programa.

4. El tiempo de mantenimiento será mostrado como se ve abajo. Gire el Black Select Knob para seleccionar el tiempo al cual usted desee mantener la porcelana en la temperatura final.

5. Presione el botón "Next" para continuar.

6. "Cool Time" se mostrará ahora en pantalla. Gire el Black Select Knob al tiempo de enfriamiento deseado. Este es el tiempo que el horno usa para traer la plataforma a su posición de descenso completa. La plataforma será descendida en pasos definidos y espaciados durante el tiempo de enfriamiento.

7. Presione el botón "Next" para continuar.

La plataforma se elevará a la posición superior completamente y el programa se ejecutará de la misma manera como un ciclo de cocido de porcelana normal. Todas las pantallas normales están disponibles mientras se ejecuta un programa manual.

USE PARA NOTAS

Capitulo V

Mantenimiento

LIMPIANDO SU HORNO

Su nuevo horno ha sido pintado con una pintura ipóxica y puede ser limpiado usando un paño suave y limpiadores de cocina como el "Fantastic" o "Fórmula 409". El panel frontal debe ser limpiado con un limpiador de vidrios tales como "Windex".

Nunca limpie el visor de la pantalla con un paño seco o tissue. Limpie humedezca el paño de limpieza con un limpiador tal como el "Windex".

Solo limpie la plataforma con "Windex" o con agua y una toalla. Usar otros limpiadores pueden dañar la superficie.

AJUSTAR EL VOLUMEN DEL ALTAVOZ Y EL CONTRASTE DE LA PANTALLA

Esta característica le permite ajustar el volumen de la advertencia y del altavoz de alerta dentro del horno. El contraste de la pantalla se ajusta de la misma manera:

1. Coloque la puerta al lado derecho del horno. Remueva manualmente los dos tornillos o tuercas, asegurando la puerta en su lugar y remueva la puerta.

2. Con la puerta removida, un conector y dos pequeños cubos azules pueden ser vistos en la abertura. Cada uno de los cubos tienen un pequeño tornillo cerca del tope.

3. Gire el tornillo en el cubo izquierdo (el más cercano al frente del horno) para ajustar el volumen. Este es un potenciómetro multi-giro, por lo que varias revoluciones del tornillo pueden ser necesarias. El contador en sentido de las manecillas del reloj reducirá el volumen, el reloj elevará el volumen.

4. Gire el tornillo en el cubo derecho (el más cercano al final del horno) para ajustar el contraste. Este es un potenciómetro multi-giro, por lo que varias revoluciones del tornillo pueden ser necesarias.

REEMPLAZAMIENTO DE LAS BATERIAS

Su horno contiene una batería que se usa para mantener la energía en la memoria de la computadora incluso cuando la energía es apagada. Esta batería debe ser reemplazada cada 5 años, y debe ser reemplazada con la energía encendida. Contacte a su distribuidor para ordenar las nuevas baterías e instrucciones impresas.

VERSION SOFTWARE UP GRADE

El horno Pro Press 100 tiene una característica única que permite al operador ascender las secuencias de cocido del horno. Nada en el panel frontal del horno limita la habilidad del horno para manejar nuevos procesos de cocido.

Nuevas porcelanas y nuevos procesos para cocer las porcelanas son introducidos, el Pro Press 100 puede ser fácilmente ascendido para desarrollar estos nuevos procesos. Las nuevas porciones del software serán disponibles en su proveedor en un casillero "azul". Obtenga el casillero "Blue" (azul) de su proveedor y siga estas instrucciones para ascender el horno:

1. Coloque la puerta al lado derecho del horno. Retire los dos tornillos o tuercas asegurando la puerta en el lugar y retire la puerta.

2. Con la puerta removida, un conector puede ser visto en la abertura. Mire el casillero "Blue" para asegurarse que este tiene el número del modelo correcto de su horno en la etiqueta P100 para Pro Press 100 y Pro Press 100. No use un casillero "Blue" que tiene el número del modelo incorrecto en la etiqueta. Enchufe el casillero "Blue" al conector.

3. Presione el botón de "Funciones Especiales". Gire el Black Select Knob a la izquierda hasta que en la pantalla se lea "CALIBRATE OVEN". Presione el botón "Next" para continuar.

4. La pantalla debe leer PASSWORD - 0. Gire el Black Select Knob a la derecha hasta que el 0 haya cambiado a 350. Presione el botón "Next".

5. La pantalla ahora mostrará "LOAD SOFTWARE? NO. Gire el Black Select Knob en cualquier dirección para cambiar el "no" a "yes". Presione el botón "Next".

6. El horno se cargará y verificará el nuevo software, luego reseteará. Remueva el casillero "Blue" y regréselo a su proveedor. Re-coloque la puerta con los tornillos.

<u>Precaución</u>: Use solo un casillero "Blue" para ascender y luego solo si el casillero "Blue" tiene el correcto número del modelo del horno en la etiqueta.
El uso de cualquier otro casillero que no sea el correcto casillero
"Blue" podría dañar su horno.

REQUERIMIENTOS E INSTALACION DE LA IMPRESORA

El accesorio de la impresora del horno está diseñado para trabajar como un puerto paralelo para una impresora termal Intra Tech. Algunas impresoras Epson dot matrix, y Hewlett Packard si funcionan, pero no se garantiza que funcionen.

Para instalar la impresora:

- Una el cable de la impresora al terminal del cable de la impresora en la impresora.
- Remueva la cubierta sobre la impresora / terminal del programa en el horno.
- Una el cable de la impresora a la impresora / puerto de los programas en el horno, puesto como se muestra en la foto de abajo.
- Enchufe el cable de la energía de la impresora al conducto y encienda la impresora.

Nota: Si tiene una impresora Térmica Intratech el horno pre-seteará la impresora a una envergadura estrecha, sin embargo, si su impresora no es una impresora Térmica Intratech y usa papel 8 ½ x 11" y le gustaría cambiar la anchura de la impresión, use las siguientes instrucciones:

- Presione el botón "Special function"
- Gire el Select Knob para "Calibrar el horno"
- Presione el botón "Next".
- Gire el Select Knob con movimiento de las manecillas del reloj para seleccionar el número del clave "320".
- Presione el botón "Next"
- La pantalla leerá como se muestra en la ilustración de abajo.

- Gire el Select Knob para seleccionar "No".
- Presione el botón "Next".

Ejecute un test de impresión para asegurar que su impresora está imprimiendo correctamente.

OPERACIÓN DE ALZA MANUAL

En el caso de irse la luz, el alza puede ser bajada manualmente. Para bajar manualmente el alza, primero apague la energía. Luego de haberla apagado, use un enchufe hembra o un destornillador de ½ pulgada (13 mm) para encender el inset hex cap (localizado atrás del horno cerca de la base) en sentido de las manecillas del reloj mirando la parte posterior del horno. La plataforma descenderá.

REEMPLAZANDO LA MUFLA

El horno Pro Press 100 contiene un módulo de mufla diseñado para un servicio y remplazo simple. El módulo de la mufla contiene la cámara de calor y la termocupla. El procedimiento de reemplazo es como sigue:

1. Gire el switch de energía localizado al posterior del horno a la posición off. Retire el cable de energía desde el enchufe hembra de pared para prevenir cualquier cambio de peligro de shock. Permita al horno enfriar.

2. Retire las 6 cabezas de tornillos Phillips manteniendo la mufla abierta para la columna de la parte superior derecha. Retire la cubierta de la mufla al levantarla rectamente hasta que despeje la columna superior derecha.

3. Retire el conector de la térmica de la columna al apretar las dos lengüetas y halarlas lejos de la columna. Retire el conector del elemento de calor de la columna al apretar las dos lengüetas y halarlas lejos de la columna. Retire el conector del elemento de calor de la columna al apretar las dos lengüetas y halarlos desde la columna R.

GUIA PARA RESOLVER PROBLEMAS

Error de Impresora (Printer Error)

Esto ocurre si la impresora no está alineada, el papel se acabó o una señal de error se recibió de la impresora. Presione el botón "Next" para continuar. Re-inicie la impresora, asegúrese que tiene papel, asegúrese que la línea de encendido está prendida. Intentar imprimir otra vez.

Chequear Programas (Check Programs)

La computadora ha detectado una corrupción de la memoria en el área donde los programas son almacenados. Chequea todos los programas y corrigen cualquiera que haya sido cambiado.

Error de la Calibración de Temperatura (Vac Cal Error)

Un error ha sido detectado en la calibración de la bomba. Recalibrar la temperatura de la bomba para corregir este problema.

Error de Temperatura Máxima (Max Temp Error)

La computadora ha detectado una temperatura más alta de la lectura que el máximo permitido. El horno automáticamente apagará los elementos de
calor. Apague la energía para re-establecer este error. Si el error ocurre otra vez llame por asistencia.

Error de Termocupla (Thermocouple Error)

Este error ocurre si el horno detecta que la termocupla ha sido abierta por un período de 25 segundos. El horno automáticamente apagará los elementos del calor. El horno debería apagarse y encenderse otra vez para aclarar este error. Si el error ocurre otra vez, la termocupla debe ser reemplazada.

Empiece = Código de Carga (Start = Load Code)

Este error ocurre si la batería interna falla. Contacte a su distribuidor o un técnico de fábrica.

Opcodigo Ilegal (Illegal Opcode)
Es un error de la computadora interna. Apague el horno, espere 20 segundos y encienda el horno otra vez. Este proceso asegurará que la computadora se ha reseteado. Si el error es persistente, contacte a su distribuidor.

TEST PARA LA FUGA DE LA BOMBA

Si su horno no puede lograr el mismo nivel de la bomba que ha sido logrado antes, o si la bomba funcionara durante un programa o si un programa se aborta con un error de la bomba, siga este procedimiento:

1. Limpie la plataforma y el sello. Cualquier escombro sobre la mesa o el sello puede causar un escape del vacío. Use "Windex", no use jabón.
2. Presione "Special Functions"
3. Gire el Black Select Knob a la izquierda hasta que se muestre "TEST FURNACE". Presione el botón "Next".
4. La pantalla debería leer "VACUUM TEST". Presione el botón "Next", si el botón de la plataforma no está cerrada, entonces presione el botón "TABLE". Cuando "TABLE" esté cerrada, la bomba de vacío debería activarse y el horno debería activar la bomba. La pantalla debería mostrar el ejemplo de abajo.

5. Cuando el número a la izquierda deje de titilar, tome nota del número. Presione el botón "Next". La bomba neumática debe apagarse y la bomba debe sostenerse. Observe el número a la izquierda, en este ejemplo, 212. Este número es el número de la computadora para la bomba. Su resolución es mucho más alta que el centímetro o la pulgada. Es normal que los números cambien, el 212 de arriba puede ser conectado entre 211, 212 y 213.

6. Está fallando el número a la izquierda?. Si el número permanece constante dentro de la cuenta de 1 no hay fuga de la bomba. Si el número está fallando, contacte a su distribuidor y ordene un "air valve plunger". Desatascador de válvula de aire. El enchufe (conector) es fácilmente reemplazado y está empacado con instrucciones.

FUSIBLES

El horno contiene cuatro fusibles:

- En la parte posterior, justo abajo y a la derecha del cable de energía, hay dos fusibles de cerámica de 12 amp. (115 VAC) o 2 de 6 amp. (220 VAC), 25 x 1.25 pulgadas. Dos piezas de repuesto son enviadas con cada horno.
- Dentro del horno hay un fusible de 5 amp., 5mm x 20 mm.
- Dentro del horno, en el tablero de energía hay un fusible de 1 amp. Lento de 25 x 1.25 pulgadas.

GARANTIA

Gracias por la compra del horno de porcelana avanzado Pro 100. Sabemos que en cualquier momento fue el sobrevenir un problema, por eso no dude en llamarnos al número que se muestra más abajo. Nuestra garantía gratis básica es como se muestra:

- La térmica (Thermocuuple) y mufla 2 años a 2500 horas de la mufla, cualquiera que ocurra primero.
- Un año para las partes y mano de obra.

Garantías extendidas están disponibles. Si está interesado en la compra de uno de estos planes por favor llame a su proveedor o a Intra Tech. Para información sobre el paquete de garantía Bronza, por favor llame. Intratech solamente, al número que se muestra más abajo. Los planes de servicio extendidos están disponibles para hornos en uso con los números seriales 5700 y más altos. ¡ Gracias otra vez!

- Paquete dorado.
- Paquete de planta.
- Paquete de bronce (Llame a Intratech)

SI NECESITA MAS AYUDA

Esperamos que tenga muchos años de servicios libre de problemas con su horno. Si tiene algún problema o tiene preguntas que no constan en el manual, contacte a su proveedor o al técnico de la fábrica.

Esté preparado para las siguientes preguntas:

1. ¿Su nombre?
2. ¿El nombre y dirección de su laboratorio?
3. ¿El número de teléfono de su laboratorio?
4. ¿Tiene fax el laboratorio?

5. Modelo y serie de su horno (el número serial puede ser encontrado en la parte posterior del horno).
6. ¿Sus preguntas?

Cuando llame sería útil si puede estar cerca del horno. El técnico probablemente le pedirá ejecutar test y reportar los resultados, o que lea la pantalla mientras el test se esté ejecutando.

CONTACTE AL TECNICO DE LA FABRICA AL:

1-800-443-3536
FAX (972) 929-3328